Rok III — Nr 15 (47) Bydgoszcz, dnia 27 kwietnia 1947 r. Cena zł 15

RZEMIEŚLNIK POMORSKI

TYGODNIK GOSPODARCZY

Jan Cieszyński, Toruń

Kształcenie uczniów w rzemiośle

w świetle przyszłych potrzeb

Zasługi rzemiosła w rozwoju przemysłu polskiego są niezaprzeczalne. Przemysł bowiem do niedawna jeszcze czerpał swoich wykwalifikowanych pracowników z rzemiosła. Obecnie przemysł sam kształci uczniów w własnym zakresie dla własnych potrzeb, przez werkmistrzów, kierowników oddziałów wytwórczych oraz przez kierowników warsztatów napraw.

Zastęp wykwalifikowanych pracowników przemysłowych otrzymał podczas okupacji i bezpośrednio po jej zakończeniu poważny dopływ ze strony byłych samodzielnych rzemieślników, których przedsiębiorstwa zlikwidował okupant lub też którzy przeszli do fabryk gwoli łatwiejszego zarobku i aprowizacji. To samo uczyniła też wielka ilość czeladników zatrudniona poprzednio w rzemiośle.

Stan liczebny warsztatów rzemieślniczych znacznie zmalał. Niespełna 50% warsztatów w porównaniu do czasów przedokupacyjnych istnieje dzisiaj. Liczba zatrudnionych czeladników zmniejszyła się w tym samym stopniu, a ilość uczniów, którzy swoją naukę odbywają w warsztacie rzemieślniczym, stanowi zaledwie 65% stanu przedokupacyjnego.

Zapotrzebowanie na wykwalifikowanych pracowników rzemieślniczych nie zmniejszyło się. Przeciwnie, ogromne potrzeby tak Państwa, jak i jego obywateli w dziedzinie dóbr przemysłowych wymagają rozbudowania aparatu wytwórczego nawet w ramach szerszych aniżeli istniały one w czasach przedokupacyjnych.

A tymczasem brak wykwalifikowanych pracowników w każdej dziedzinie i to do tego stopnia, że szerzy się kult niefachowości w ścisłym tego słowa znaczeniu.

Według 3-letniego Planu Gospodarczego Państwa rzemiosło winno w r. 1949 produkować tę samą ilość dóbr, jaką produkowało w r. 1939. W związku z tym wyłania się kwestia, skąd brać narybek w większej ilości? Pytanie pilne i wysoce aktualne.

Zagadnieniu temu należy poświęcić nieco uwagi, a raczej wnikliwie roztrząsnąć wszelkie z nim związane kwestie. Chodzi o to, aby nie tylko pokryć bieżące potrzeby rzemiosła w dziedzinie wykwalifikowanych pracowników, ale ponadto oddać przemysłowi większą ilość wykwalifikowanych czeladników.

Wprawdzie przemysł utworzył dla wyszkolenia własnego narybku warsztaty uczniowskie, a przy nich dokształcające szkoły zawodowe. Tym sposobem zamierza się niwelować ujemne objawy, jakie ukazują się zawsze, gdy przemysł, nastawiony zasadniczo na masową produkcję kilku artykułów, zajmuje się kształceniem uczniów. Uczniowie bowiem wyszkoleni byli jednostronnie, są zatem więcej przyuczonymi robotnikami, nastawionymi na produkcję zakładu, w którym odbyli naukę, aniżeli wykwalifikowanymi pracownikami rzemieślniczymi. Często nie nadawali się oni do innego działu fabrykacji, zaś dla innego przedsiębiorstwa nie przedstawiali z reguły wartości jako czeladnicy.

Wspomniane warsztaty szkolne mają uczniowi dać możność nabycia wszechstronnych wiadomości i wprawy w swoim zawodzie, aby nie tylko dorównali, ale nawet przewyższali uczniów, którzy odbyli naukę w warsztacie samoistnego rzemieślnika pod nadzorem mistrza.

Nie może nikogo zadziwić, że wspomniane warsztaty cieszą się wśród młodzieży wielką popularnością. Jest to tym bardziej zrozumiałym, że rzemiosło na ogół odciąga się od przyjmowania uczniów w liczbie zbyt wielkiej, mimo, że zainteresowanie wśród młodzieży warsztatem rzemieślniczym jest wielkie.

Nasuwa się pytanie, czy rzemiosło słusznie postępuje, że nie wykorzystuje wszelkich możliwości, aby wyszkolić jak największą ilość uczniów, czy nie powinno ono poświęcić zagadnieniu uczniowskiemu więcej uwagi, czy nie należałoby powiększyć liczby uczniów w warsztatach i wchłonąć młodzież, która garnie się doprawdy ochoczo do rzemiosła.

Pytanie to nasuwa się mimowoli, jeżeli zważymy, że mimo istnienia własnych warsztatów uczniowskich w przemyśle, tenże przemysł nadal wchłania wszelki narybek rzemieślniczy, który staje się dla niego uchwytnym. Nie ma dwóch zdań, że czeladnicy, którzy odbyli naukę w rzemiośle, zatrudnieni w przemyśle, pracują z reguły na stanowiskach wymagających wszechstronności i samodzielności.

Przyjąć należy zatem za udowodnione, że uczeń w rzemiośle odbywa swoją naukę w warunkach bardziej życiowych i bardziej wszechstronnych, a przy tym nabywa głębszej praktycznej wiedzy fachowej i umiejętności zawodowej.

Uczeń w warsztacie rzemieślniczym u samoistnego mistrza staje od razu obiema nogami w praktycznym, realnym życiu, które jest dalekie od ideału. Inaczej podchodzi on do zagadnień życiowych, aniżeli uczeń w warsztacie fabrycznym. Codziennie styka się z życiem w różnej formie i postaci, z tym życiem, dla opanowania którego odbywa on naukę.

Bezpośrednio styka się on z klientami, obserwuje przebieg zlecenia, od przyjęcia do odstawienia gotowego wyrobu. Tym samym poznaje też stronę gospodarczą przedsiębiorstwa, mając wielokrotnie możność już podczas nauki tworzyć sobie sąd o zawodzie i wszelkich wydarzeniach życia codziennego samoistnego rzemiosła.

Przechodząc taką szkołę, uczeń przygotowany jest wszechstronnie do pracy zawodowej i realnie patrzy nie tylko na codzienną pracę, ale i na wszelkie zagadnienia związane z wykonywaniem rzemiosła.

Będąc w nauce u samoistnego mistrza ma on możność obserwować z bliska, niejako współdziałając, jak jego mistrz wykonuje swój zawód, jak on w jednej osobie kieruje stroną techniczną przedsiębiorstwa, jak zakupuje, kalkuluje, sprzedaje, księguje, koresponduje, a ponadto jak osobiście załatwia sprawy podatkowe i finansowe. Z tej atmosfery wyjdzie inny rzemieślnik, aniżeli z wzorowych warsztatów fabrycznych, gdzie uczeń nauczy się we wzorowych okolicznościach i idealnych warunkach opanować pewną specjalność oraz nieco teorii o prowadzeniu robót

i przedsiębiorstwa i to jedynie po to, aby normalnie pozostać przez całe życie w tym samym przedsiębiorstwie jako pracobiorca.

Atmosfera w warsztatach fabrycznych mimo dobrej woli ich kierowników pozostaje zawsze pod względem technicznym jednokierunkowa. Uczeń bowiem musi się z góry do tego przyzwyczaić, że jest wykonawcą urzędowych zleceń i że w ten sposób zawsze postępować musi w swoim zawodzie.

Nie można zaprzeczyć, że wiele spraw daje się z biegiem czasu ulepszyć. Jednak konieczność prowadzenia większego przedsiębiorstwa wymaga ustalenia pewnych planów i zasad, które muszą bez zastrzeżeń wszystkich obowiązywać, tak jak w urzędach obowiązuje regulamin służbowy.

To włączenie jednostki jako kółeczka w procesie produkcyjnym, z małym zakresem czynności zawodowej, krępującym polot własnych myśli i samodzielność, zabija w nim wiarę we własne siły, we własną umiejętność. Jego dążeniem i celem życia jest z reguły uzyskać w obrębie danej fabryki lepiej płatne stanowisko.

Uczeń fabryczny nie ma możności poznać tego, co poznaje uczeń w warsztacie samodzielnego mistrza, mianowicie wielkiej wartości samodzielnej egzystencji dla człowieka. Uczeń bowiem przeżywa razem z mistrzem, a nawet razem z jego rodziną, rozwój, i upadek przedsiębiorstwa. Uczeń obserwuje, jak mistrz w czasie zastoju stara się o nowe zamówienia, jak warsztat przestawia na inny rodzaj produkcji, aby przetrwać zastój lub kryzys. Uczeń razem z swoim mistrzem cieszą się, gdy trudności zwycięsko pokonali, gdy przedsiębiorstwo się wydźwiga, gdy podnosi się wzwyż. W takich okolicznościach uczeń pojmuje satysfakcję swego mistrza i zadowolenie, jeżeli mimo wielkich trudności potrafił zakład utrzymać. W takich wypadkach uczeń jako człowiek o własnym zmyśle krytycznym może stworzyć sobie własny sąd, a równocześnie kształtuje się u niego upodobanie dla własnej niezależnej egzystencji.

Niewątpliwie i wśród tych, co odbyli naukę w warsztacie samodzielnego mistrza znajdą się tacy, którzy prędzej lub później przechodzą do przemysłu. Rzemiosło uważa to za objaw normalny, bo i tak dla wszystkich nie ma w rzemiośle zatrudnienia. Rzemiosło kształci z reguły więcej uczniów aniżeli potrzebuje, w tym przeświadczeniu, że część przejdzie do przemysłu. Nie będą oni tam napewno najgorszymi pracownikami. Ci natomiast, co mają w sobie nastawienie ku samodzielności, skorzystają napewno kiedyś w razie nadarzającej się okazji i sprzyjających warunków po odpowiednim przygotowaniu, aby zamiar swój zrealizować.

Chętni mają możność robić więcej, aniżeli tylko spełnić obowiązki, jakie przejęli dobrowolnie. Istnieje możliwość rozwinąć poczucie pilności, oszczędności, odpowiedzialności, szybką orientację i błyskawiczną decyzję, a wysiłki te są z reguły sowicie wynagrodzone niezależnością materialną, a nawet z biegiem lat skromnym, własnym majątkiem.

Rzemiosło przez wieki uczyniło dużo, aby szkolenie narybku było na odpowiednim poziomie, aby nigdy nie zabrakło nowych mistrzów. Rzemiosło spełnia to zadanie także i obecnie, jakkolwiek nie wszystkie możliwości są wyczerpane. Może ono zwiększyć liczbę uczniów o 100 do 200%, co w rezultacie dałoby w kilku latach zastęp kilkudziesięciu tysięcy nowych fachowców. Jeżeli rzemiosło tej możliwości nie realizuje, to nie jego w tym wina.

Zagadnienie kształcenia uczniów w rzemiośle nasuwa obecnie dużo wątpliwości. Postulaty rzemiosła w tej dziedzinie ujęte zostały na ostatnim kongresie w rezolucjach, uchwalonych w obecności 7000 delegatów z całej Polski. Ta okoliczność stanowi bezwątpienia pewną wartość moralną i nakaz dla szczytów samorządu gospodarczego.

Tym nie mniej rzemiosło zapatruje się na kwestię skrócenia nauki przychylnie, w szczególności, gdy chodzi o uczniów nie podlegających przepisom o ochronie młodocianych. Należy jednak jasno określić, czy nauka rzemiosła w zakresie dotychczasowym, tj. wszechstronna, jest aktualna, czy kładzie się wagę na speców w wąskim zakresie, lub też czy pożądane jest jedno i drugie. Podjęte w swoim czasie przez Zjazd Dyrektorów i Prezesów Izb Rzemieślniczych rozważanie na temat zawodów pełnych i cząstkowych, stanowiłoby dla tego zagadnienia wyczerpujący materiał.

Nowoczesna technika i obecne sposoby pracy ułatwiają niewątpliwie w czasach dzisiejszych wykonanie rzemiosła, biorąc dla porównania czasy leżące kilkadziesiąt lat wstecz. Natomiast czas pracy przeznaczony dla nauki praktycznej w warsztacie został też różnymi przepisami mocno ograniczony.

Zagadnienie zwiększenia ilości uczniów w rzemiośle należy zatem rozważyć w świetle argumentów pro i contra.

Dla zrealizowania zadań rzemiosła w planie 3-letnim, w interesie zarówno planu jak i przyszłości rzemiosła i przemysłu, wydaje się celowym przewentylować sprawę i jako punkt wyjściowy uważać postulaty rzemiosła uchwalone na kongresie w Bydgoszczy.

Właściwie ujęte zarządzenie oparte o opinię samorządu gospodarczego przyczyni się niewątpliwie do spopularyzowania i postawienia na właściwej platformie zagadnienia znacznego powiększenia liczby uczniów w rzemiośle.

ARTYKUŁ DYSKUSYJNY

Czas trwania nauki w rzemiośle

Niesłusznie upiera się przy swym zdaniu ten, kto twierdzi, że dla opanowania pewnego zawodu potrzeba tyle to a tyle miesięcy nauki, bo dawniej też tak było.

Można przyspieszyć czas dojrzewania pewnych owoców, przy pomocy maszyn zmniejsza się znacznie czas dawniej potrzebny na wykonanie pewnej produkcji, można też przez zastosowanie nowoczesnej wiedzy i metod skrócić czas nauki w rzemiośle.

Oczywiście skrócenie to nie może być doprowadzone do absurdu. Przy największych zdolnościach nikt jeszcze nie został lekarzem w ciągu jednego roku, muzykiem w dwóch miesiącach, szewcem w trzech tygodniach. Aby stać się dobrym fachowcem, trzeba: 1. zdobyć pewne wiadomości zawodowe; 2. nabyć wprawy, zręczności. Zasób wiedzy teoretycznej w różnych zawodach jest różny: elektrotechnik musi opanować cały, bardzo poważny dział fizyki i wiele pobocznych wiadomości. Szczotkarzowi fizyka, matematyka itd. do pełnienia zawodu nie są potrzebne. Ślusarz, stolarz, krawiec muszą poświęcić więcej czasu na teoretyczne i praktyczne opanowanie rzemiosła niż koszykarz. Chociażby dlatego, że materiał na ubranie, stal na części maszyny, szlachetny fornier na kredens — znacznie więcej kosztuje niż wiklina. Poza tym odpowiedzialność murarza, którego partacka robota mogłaby spowodować zawalenie się domu i śmierć wielu ludzi, jest większa niż fotografa lub kapelusznika, którzy najwyżej sami sobie szkodę mogą wyrządzić. Jest więc zupełnie zrozumiałe, że czas trwania nauki jest różny, dla różnych zawodów, ale co najważniejsze — czas ten nie jest niewzruszalny. Dawniej dziecko uczyło się w szkole sztuki czytania i pisania dwa i trzy lata, dziś po pół roku, przy dobrej nauce, czyta już dość dobrze.

Dlaczego więc, gdy jest tylko mowa o skróceniu czasu trwania nauki w pewnych rzemiosłach, jest tak dużo zgryźliwych wyrzekań?

Nie chodzi tu przecież o nadprodukcję rzemieślników w pewnych zawodach — bo ilość szkolonych może być regulowana zgodnie z planem gospodarczym. Nie chodzi też o to, że skrócona nauka może wypuścić w świat pewną ilość źle przygotowanych rzemieślników, bo na straży stoi komisja egzaminacyjna, która nieodpowiednio przygotowanym nie wyda dyplomu czeladniczego. Co stoi więc na przeszkodzie, aby czas szkolenia, powiedzmy w koszykarstwie, skrócić o połowę?

Na przeszkodzie stoi tradycja i przestarzałe metody szkolenia.

Tradycja to piękna rzecz. Ale z każdej rzeczy można wyciągnąć wnioski mądre lub niemądre. Wyroby rzemieślnicze w dawnych czasach były dziełami sztuki. Jest to tym godniejsze podkreślenia, że były wytwarzane przy pomocy dość prymitywnych narzędzi i z mniej podatnych materiałów niż obecnie. Gdyby jednak dawnemu rzemieślnikowi oddano do dyspozycji nowoczesne materiały i narzędzia, wykonałby rzecz równie piękną i trwałą, ale w krótszym czasie. Część zręczności mistrza przejęła na siebie maszyna. Upieranie się przy tym, aby każdy zegarmistrz umiał dorobić do zepsutego zegarka niezmiernie trudne w wykonaniu kółko z trybikami, — byłoby śmieszne. Sprawa polega na montażu gotowych części składowych, wyrabianych maszynowo. Rozwój stosunków gospodarczych na Zachodzie wskazuje na to, że opłaca się mocno uszkodzoną maszynę wyrzucić na szmelc, a nie oddawać do reperacji. Stan taki, że obuwie oddaje się kilkakrotnie do zelowania — nie jest wieczny i minie wraz z podnoszącą się zamożnością społeczeństwa.

Wytwory rzemieślnicze mogą być coraz bardziej skomplikowane, ale precyzyjność ich powstaje dzięki nie tylko zręczności rzemieślnika, ale i dokładności pracy maszynowej.

Obsługa maszyny nieraz bardzo skomplikowanej jest trudna. Ale w szczotkarstwie czy koszykarstwie, bieliźniarstwie lub czapnictwie takich skomplikowanych maszyn rzemieślnik nie używa.

Metody szkolenia również wpływają na czas trwania nauki. Dobry instruktor nauczy szybciej i lepiej rzemiosła niż nie idący z postępem zawodowiec. Wreszcie talent nauczania nie jest częsty. Można być doskonałym rzemieślnikiem i bardzo złym instruktorem. Zdolny uczeń w lot chwyta podawane mu tajniki wiedzy, ale gdy mu je do wiadomości podaje w spo-

sób umiejętny i przystępny jego mistrz. Są ludzie, którzy godzinami rzecz tłumaczą, ale nikt ich zrozumieć nie może, bo tłumaczą mętnie, w sposób niezrozumiały.

Jaki stąd wniosek? Taki, że świetnie przygotowany mistrz, stosujący w produkcji i nauczaniu nowoczesne sposoby, może przygotować swego ucznia do pełnienia zawodu w krótszym czasie i lepiej niż dawniej. Wniosek drugi, że skrócenie nauki rzemiosła w niektórych zawodach może w rezultacie dać wyniki bardzo dobre, bez ujmy dla dobroci wykonywanego rękodzieła. Wniosek trzeci, że czujność Komisyj Egzaminacyjnych nie dopuści do usamodzielnienia się niedouczonych rzemieślników.

I tu nasuwa się myśl, że należałoby w rzemiośle przeprowadzić na dłuższą metę pewien eksperyment: Niechby Izba Rzemieślnicza wybrała kilka warsztatów rzemieślniczych dobrze rozwijających się pod kierunkiem wybitnych mistrzów i umieściła w tych warsztatach pewną ilość nowych uczniów, skierowanych przez Poradnię Zawodową, a więc zbadanych pod względem zamiłowań, zdolności, zdrowia itp. Nauka odbywała by się normalnie, ale z zachowaniem określonego planu szkolenia, polegającego na stopniowaniu trudności ćwiczeń. Stała obserwacja przyniosłaby materiał obszerny i dostateczny dla określenia czasu trwania nauki w określonych warunkach.

Jedno jest pewne: lepsze wyniki szkolenia może osiągnąć mistrz sam dostatecznie do zawodu przygotowany, a przygotowanie to polega nie tylko na złożeniu egzaminu mistrzowskiego, ale na stałym zapoznawaniu się z postępem wiedzy zawodowej.

(J.O.Z.)

St Cieciechowicz, Zakopane

Co to jest przemysł ludowy?

Od dwu lat dużo mówi się o przemyśle ludowym. Pisze się mniej, ale może za to patetyczniej, bo widzi się w nim i w opiece nad nim lekarstwo na wiele dolegliwości, sposób rozwiązania wielu ważkich problemów; podniesienie gospodarcze wsi i eksport „piękna" i wykształcenie smaku artystycznego całego społeczeństwa i ratowanie tradycji i wiele, wiele innych rzeczy. Tymczasem, nawet działacze z terenu przemysłu ludowego zapytani o to, co to jest przemysł ludowy, nie potrafią we właściwy sposób go określić. Inni, nie pytani, swoim działaniem wykazują duże niezrozumienie tego, co stanowi o istocie przemysłu ludowego.

Miesza się przemysł ludowy z chałupnictwem, nie widzi się różnicy pomiędzy przemysłem ludowym, a sztuką ludową. Rzemiosło traktuje się jako przemysł ludowy, jeśli wprowadza do swego dzieła jakikolwiek motyw „etniczny" najczęściej nic wspólnego z nią nie mający. Jednym słowem chaos i pomieszanie pojęć.

Na usprawiedliwienie tego stanu rzeczy można tylko podać zbytnią ogólnikowość definicji przemysłu ludowego, na którą pozwolił sobie ustawodawca. Przypomnijmy ją sobie.

Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 27 listopada 1937, wydane w porozumieniu z Ministrem Opieki Społecznej w sprawie określenia istotnych cech przemysłu ludowego, domowego i pracy chałupniczej, jako zatrudnień zarobkowych, wyłączonych z pod przepisów prawa przemysłowego. postanawia, iż; „Przemysł ludowy polega na wytwarzaniu przez ludność wiejską przedmiotów użytkowych i zdobniczych przeważnie o cechach etnicznych, opartych o miejscową tradycję ludową, z surowców (materiałów) własnych lub powierzonych, we własnych warsztatach pracy, samodzielnie lub wyłącznie przy pomocy osób, należących do rodziny i domowników"

Przez ludność wiejską rozumie ustawodawca zamieszkałych stale w gminach wiejskich; właścicieli i użytkowników gospodarstw wiejskich, następnie osoby, trudniące się zawodowo pracą w cudzych gospodarstwach wiejskich, wreszcie osoby, których zawodem jest praca w gospodarstwach wiejskich, choćby się tą pracą, nie zmieniając zawodu, czasowo przestały trudnić i osoby, które pozostają na utrzymaniu osób poprzednio wymienionych.

Znając dobrze określenie przemysłu ludowego (nie wystarczy wykucie go na pamięć — trzeba je gruntownie przemyśleć) możemy śmiało przechodzić po obecnej dżungli pojęć i oznaczać co jest naprawdę przemysłem ludowym, a co nim kategorycznie nie jest.

Wiele Spółdzielni Przemysłu Ludowego nie zajmuje się właściwymi sprawami. Dobrze, jeśli ograniczają się tylko do skupu wyrobów przemysłu ludowego. Gorzej natomiast, jeśli same produkują lub prowadzą działalność nakładczą.

Przemysłem ludowym nie jest też, jeśli rzemieślnik legalny lub nielegalny, mieszkający na wsi, wyrabia artykuły o cechach etnicznych.

Nic wspólnego z przemysłem ludowym nie ma również praca artystów, pań nudzących się, lub chcących dorobić na swoje wydatki, młodzieży szkolnej w szkołach zawodowych i ogólnych, mimo, że czerpią pełną dłonią z wzorów prawdziwej sztuki ludowej, często żywcem ją kopiując.

Nic wspólnego z przemysłem ludowym nie ma i mieć nie może produkcja fabryczna, oparta na wzorach etnicznych. Pasiak łowicki, ciupaga góralska, ceramika bolimowska, kilimy huculskie wykonywane mechanicznie systemem fabrycznym, to nie przemysł ludowy.

O tym, czy coś jest dziełem przemysłu ludowego nie decyduje także surowiec pochodzenia wiejskiego — ludowego. Ohydne, jaskrawe makatki na płótnie lnianym, utkanym przez ludową tkaczkę, tyle wspólnego mają z przemysłem ludowym, co but z krową. Wreszcie przemysłem ludowym nie jest to też, co dziewczęta wiejskie pod nadzorem pań nauczycielek, lub bez nadzoru wyczyniają w hafciarstwie, tkactwie, koronkarstwie i kilimkarstwie, korzystając z motywów, najczęściej przychodzących do nas z Niemiec, które zawsze były rozsiewcą brzydoty.

Przemysłem ludowym nie jest też, poza nielicznymi już niestety wyjątkami to, co wyrabia ludność góralska na Podhalu, której wręcz obce wzory secesyjne oraz z kubizmu się wywodzące, narzuciła Szkoła Przemysłu Drzewnego w Zakopanem. Nie będziemy już więcej mnożyli przykładów.

Niechaj każdy z Czytelników rozejrzy się po tym, co jest mu w dziedzinie przemysłu ludowego dostępne, a sam zobaczy, ile jest nieprawdy i zamieszania.

Wyrobienie zdolności oceniania co jest przemysłem ludowym, a co nim nie, jest szczególnie ważne dla kierowników Spółdzielni Przemysłu Ludowego. Decyduje ona bowiem o kierunku i pożytku prac Spółdzielni.

Artykuł powyższy ukazał się w Nr 2 Biuletynu Spółdzielni Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Rzemiosło w dniu Święta Pracy

Pierwszy Maj jest Świętem mas pracujących.

Świat rzemieślniczy, rekrutujący się w olbrzymiej większości z warstw chłopsko-robotniczych tworzy integralną część świata pracy.

Z tego względu rzemieślnicy biorą gremialny udział w obchodach pierwszomajowych, manifestując solidarność z klasą pracującą.

Wzywamy wszystkie Cechy rzemieślnicze i ich Związki do wzięcia udziału z pocztami sztandarowymi w obchodach przewidzianych lokalnym programem.

Izba Rzemieślnicza w Bydgoszczy.

Przydziały surowców

z Rzemieśln. Centrali Zaopatrzenia i Zbytu

Na składzie:

Dla krawców: wszelkiego rodzaju tekstylii.

Dla bieliźniarzy: materiały bieliźniarskie.

Dla tapicerów: tekstylia dla tapicerów.

Dla szewców: skóry twarde i futrówki.

Dla introligatorów: kartony i tekturę. Jeśli reflektują na kaliko (czarne) proszeni są zgłosić w jak najszybszym terminie.

Dla szklarzy: szkło okienne 2 mm.

Dla fotografów: papiery fotograficzne.

Uwaga: Rzemieślnicza Centrala Zaopatrzenia i Zbytu przy rozprowadzeniu zawiadomi każdy cech osobno o odbiorze towarów.

Rzemieślnicza Centrala Zaopatrzenia i Zbytu podaje do wiadomości, iż w ostatnie 3 dni każdego miesiaca wstrzymuje się rozprowadzenie towarów z powodu ustalenia remanentu.

Ile godzin potrzeba do wykonania ubrania miarowego

według opracowania Komisji Cennikowej przy Cechu Krawiecko-Kuśnierskim w Bydgoszczy

	g. m.
1. Praca czeladnika:	
a) Marynarka jednorzędowa	32
b) Kamizelka zwyczajna	9
c) spodnie	14
Razem	55
2. Praca mistrza w stosunku do pracy czeladnika	
a) 10% na przykrojenie	5,30
b) 5% na obsługę klienta	2,45
Razem	63,15
3. Na poprawki należy doliczyć conajmniej 10% od pracy czeladnika i mistrza	6,20
Razem	69,35

Do marynarki dwurzędowej należy doliczyć 2 godz. 30 min.

Wyszczególnienie czynności i potrzebnego czasu do wykonania marynarki.

	minut
Zaciaganie ściegów (pętelkowanie)	20
Przykrojenie płótna i włosianki	10
Przykrojenie kołnierza spodniego i wierzchniego	15
Przykrojenie obsadzenia, patek i listewki	25
Przykrojenie podszewki do marynarki	25
Przykrojenie podszewki do patek i pięciu kieszeni	5
Fastrygowanie wcięć i tylnego szwa pleców	10
Zeszycie wcieć i tylnego szwa pleców	10
Szycie wcięć w płótnie, nałożenie włosianki i wypikowanie	60
Wypikowanie kołnierza spodniego ręcznie	20
Zaprasowanie płótna i kołnierza spodniego	10
Zaprasowanie przodów i plec łącznie z rozprasowaniem szwów	20
Wykonanie piersiowej kieszeni	40
Wszycie dwóch kieszeni w podszewce	60
Wykonanie dwóch bocznych kieszeni z biletówką	120
Nafastrygowanie przodów na płótno z obcieciem tegoż	30
Pikowanie klap i zaprasowanie	60
Nałożenie krajki zapodszycie i sprasowanie	40
Nafastrygowanie i przyszycie obsadzenia z obcieciem i rozprasowaniem	35
Wywrócenie obsadzenia, fastrygowanie brzegów i sprasowanie	30
Naznaczenie, wycięcie, obrzucenie i wyszycie 4 dziurek	80
Wykonanie i nafastrygowanie trójkata. (wkładki do pleców) pod kołnierz	10
Podfastrygowanie podszewki do przodów i plec	35
Fastrygowanie boków, zeszycie i rozprasowanie	30
Podwinięcie dolu, wstrzymanie pach i sprasowanie	25
Zarobienie podszewki na bocznych szwach i dołem	20
Rozmierzenie (kontrola) pachy, naznaczenie punktów wszycia dla rękawa, rozmierzenie szerokości plec i przodów w ramionach	15
Fastrygowanie ramion, zeszycie i rozprasowanie	15
Wykonanie naramienników	20
Podfastrygowanie płótna i podszewki w ramionach, łącznie z podłożeniem naramienników i fastrygowaniem szyjki	20
Nafastrygowanie kołnierza spodniego i zapodszycie	35
Sprasowanie wyłogów z kołnierzem i zaprasowanie kołnierza wierzchniego	15
Nakrycie kołnierza w szczególności obcięcia spodniego, nafastrygowanie wierzchniego i zapodszycie, łącznie spojenie i obsadzeniem	75
Sprasowanie kołnierza	15
Zapodszycie podszewki dookoła, za podszycie boków i ramion	60
Fastrygowanie rękawów w pachę	30
Sprasowanie kuli ze spodu	5
Wszycie rękawów	10
Wykończenie pachy przez fastrygowanie zewnątrz i spodem, obcięcie i włożenie wateliny	60
Zapodszycie podszewki pach	20
Usuniecie wszystkich fastryg	20
Prasowanie marynarki	120
Wykonanie i przyszycie powieszaka	15
Przyszycie 3 guzików	15
Ręczne przeszycie brzegów	90
Sfastrygowanie I przymiarki	90
Sfastrygowanie II przymiarki	120

Wykonanie rękawa

Zaciagnięcie ściegów, fastrygowanie przednich szwów, zeszycie i rozprasowanie	15
Nałożenie wkładki	5
Podwiniecie dołem z wykonaniem rozporka	30
Sprasowanie dołem	10
Wykonanie 6-ciu dziurek z naznaczeniem, wycięciem i obrzuceniem	90
Skrojenie podszewki	5
Zeszycie podszewki	5
Fastrygowanie, zeszycie i rozprasowanie szwa tylnego (łokciowego)	15
Podszycie rękawa podszewką	20
Prasowanie rękawów	15
Przyszycie 6-ciu guzików	20
minut	1930

czyli 32 godziny i 10 minut

Wyszczególnienie czynności i czasu potrzebnego do wykonania kamizelki

	minut
Zaciąganie ściegów	10
Przykrojenie wkladki, 4 listewek, oraz kieszeni	20
Przykrojenie podszewki pod przody i plecy	15
Zeszycie wcięć i rozprasowanie	10
Zaprasowanie przodów	10
Nałożenie krajki	5
Zapodszycie	15
Przykrojenie obsadzenia z nafastrygowaniem i odszyciem	20
Obcięcie obsadzenia wywrócenie i fastrygowanie brzegów	30
Wykonanie 4 kieszeni	80
Sprasowanie brzegów i kieszeni	20
Wykonanie ściągaczy z naszyciem do plec oraz zeszycie szwów podszewki wierzchniej i spodniej	30
Wykonanie kieszeni w podszewce	25
Podszycie przodów podszewką przez obszycie pach i podfastrygowanie	35
Zeszycie szwów bocznych i ramion oraz karczka	25
Obszycie podszewki	30
Wykonanie dziurek (6 a 15) z naznaczeniem, wycięciem i obrzuceniem	90
Prasowanie	30
Przyszycie guzików	25
Fastrygowanie przymiarki	15
razem minut	540

czyli godzin 9

Wyszczególnienie czynności i potrzebnego czasu do wykonania spodni

	minut
Zaciagnięcie ściegów	10
Przykrojenie: paska, listewki, podlistewki, paspli, patek, obsadzenia kieszeni, ściągaczy kanałów do paska, 3 kieszeni i zegarkówki oraz podszewek	60
Obrzucenie szwów	45
Nałożenie wzmocnień dla przednich nogawek	10
Wszycie 2 kieszeni bocznych	60
Zeszycie wcięć tylnych spodni, z wszyciem kieszeni łącznie z patką	40
Zaprasowanie spodni	20
Fastrygowanie szwów bocznych szycie oraz sprasowanie	30
Wykonanie 4 fałd na przedniej spodni	15
Przyszycie paska i podlistewki, rozprasowanie tychże	15
Wykonanie zegarkówki	10
Wykonanie listewki z 3-ma dziurkami	45
Wykonanie ściągaczy i przedłużenia do szelek oraz wykonanie kanałów do paska	30
Podłożenie płótna w pasek i podlistewki	15
Nałożenie krajki do lewej nogawki i przyszycie podszewki	15
Wykończenie pasków i podlistewki przez podwinięcie i stebnowanie, oraz naszycie ściagaczy	30
Sprasowanie paska i podlistewki	15
Założenie listewki	20
Fastrygowanie i zeszycie szwów krokowych	20
Rozprasowanie szwów krokowych i zaprasowanie spodni	20
Wykonanie mankietów z taśmą ochronną	80
Zeszycie szwa siedzenia z umocnieniem w kroku i rozprasowanie tegoż	20
Wszycie podszewki pod pasek i podlistewki	60
Wszycie podszewki siedzenia	30
Wykonanie 4 dziurek, mianowicie 2 w pasku, po jednej w patkach, kieszeni tylnej i zegarkowej, oraz oczka do łańcuszka	40
Wykonanie i przyszycie wieszaka	10
Wyprasowanie spodni	50
Przyszycie 12 guzików	30

razem minut 845 czyli godzin 14.05

Przy ręcznym naszyciu taśmy ochronnej dodatkowo 20 minut
Za wszycie podszewki w kolana 60 minut

Powyższe podaje się jako podstawę do kalkulacji. Dalsze tematy w opracowaniu.

Z historii kanalizacji w Polsce

Początek budowania kanałów w miastach dawnej Polski sięga czasów bardzo odległych. W Krakowie zakładano kanały odpływowe pod ziemią już w roku 1338. W wydatkach miejskich Lwowa w XV i Płocka w XVI w. znajdujemy pozycje na utrzymanie kanałów w czystości. Lwów miał od XV w. stałych miejskich rurmistrzów. W Warszawie w XV w. istniały już kanały miejskie. Przeznaczeniem jednak tych kanałów było odprowadzenie ścieków poza miasto; łączenie ich z kloakami było przeważnie zakazane. To też stan higieniczny miast przez wieki całe aż do odzyskania niepodległości był opłakany. Państwa zaborcze świadomie nie dbały o kulturę i dobrobyt miast polskich. Oto parę cyfr świadczących o naszym zaniedbaniu:

W roku 1927 według statystyki miast polskich na 291 miast b. Król. Polskiego tylko 2 posiadają planową kanalizację, w b. zaborze austriackim na 177 miast 5 miało kanalizację planową, 33 bezplanowa ale nie wystarczającą, w b. zaborze pruskim na 151 miast 26 posiadało kanalizację planową.

Zabrano się do energicznej poprawy stosunków. Warszawski Instytut Wodociągowo-Kanalizacyjny, skupiający inżynierów sanitarnych i poświęcony badaniom techniczno-zdrowotnym w Polsce, zabrał się do dzieła. Miasta, jak Częstochowa, Łódź, Lublin, Piotrków, Radom, zaczęły budować kanalizację. Zawierucha wojenna zniszczyła nam kraj. Przystępując do odbudowy, musimy w swych planach uwzględnić prace wodociągowo-kanalizacyjne, ważne dla rozwoju przemysłu i zdrowia ludności.

Czyszczenie wód ściekowych*.

Wody ściekowe z kanałów musimy odprowadzić do rzeki.

Działanie wód ściekowych na rzekę jest różne, zależnie od tego, czy dostaną się one do rzeki, której ilość wody przekracza np. tysiąckrotnie lub więcej ilość wód ściekowych, czy też do takiej, w której objętość wody wynosi tyle, co ilość wód ściekowych.

W pierwszym wypadku rozcieńczenie wód ściekowych będzie tak silne, że w wielkim strumieniu znikną prawie zupełnie. Mały strumień może się tak zanieczyścić, że rzeka zacznie wydawać niemiłą woń, może stać się niezdatną do kąpieli, do użycia w gospodarstwie, ryby zaczną ginąć itd.

Duże rzeki mają zdolność naturalnej filtracji przez rozcieńczenie ścieków dużą ilością wody rzecznej. Gdy wody ściekowe rozdzielają się w dużej rzece, wszystkie ich zanieczyszczenia stają się nieszkodliwe. Ale wymaga to dłuższego czasu i znacznej przestrzeni. Wpuszczanie wszelkich ścieków kanalizacyjnych do rzek przewyższa często ich siłę samooczyszczania. Nic więc dziwnego, że technika sanitarna stara się nieustannie stosować coraz to nowsze i lepsze sposoby czyszczenia wód ściekowych przed wpuszczeniem ich do rzek.

Istnieją więc metody:

1. Czyszczenia mechanicznego,
2. Czyszczenia biologicznego.

Przykładem pierwszego sposobu są tak zwane osadniki. Są to wielkie zbiorniki, przez które przepływa woda ściekowa tak powoli, że wszystkie nierozpuszczalne nieczystości oddzielają się. Ciężkie spadają na dno, lżejsze unoszą się na powierzchni wody, a woda wyklarowana wychodzi z osadnika wprost do rzek.

Jeżeli jednak ta rzeka jest niewielka, wówczas oczyszczenie mechaniczne nie wystarczy, pozostają bowiem w wodzie ściekowej wszystkie składniki rozpuszczone, które mogą tą rzekę silnie zanieczyścić. Wówczas staje się niezbędne dalsze czyszczenie biologiczne (głównym czynnikiem oczyszczającym są tu bakterie). Polega ono na tym, że prowadzimy wodę ściekową przez warstwę materiału takiego jak koks, żwir, żużel itd., przyczym woda zostaje wypompowana do najwyższej części warstwy, skąd kroplami spada z góry na dół przez warstwę materiału stykając się przytym zarówno z samym materiałem jak i powietrzem. Koks, żwir itp. mają tę własność, że zatrzymują wszystkie rozpuszczone składniki wody, osadzając szlam, w którym tworzą się bakterie chłonące z wód ściekowych wszelkie zanieczyszczenia. Wodę oczyszczoną wpuszcza się do rzek.

---

* Wyjątek z podręcznika pt. „Wodociągi, kanalizacja, ogrzewnictwo", który wkrótce ukaże się nakładem Pomorskiego Instytutu Oświaty Zawodowej.

Dlaczego żarówka elektr. pali się tylko 1000 godzin?

Znane jest zjawisko przepalania się żarówek elektrycznych. Zwykła żarówka elektryczna po mniejwięcej 1000 godzin kończy swój świetlny żywot. Niejednemu może nasunęło się pytanie po zgonie takiej światłodajnej żarówki: „Dlaczego nie wyrabia się żarówek wiecznych; praktycznie biorąc takich, które by się paliły wiele, wiele lat? Fabrykanci żarówek odpowiedzą: „Byłby to interes deficytowy"!

Konsumenci po poznaniu właściwości takiej niby „wiecznej żarówki przestali by ją kupować". Nie bardzo to jasne! Przecież nikt nie kupuje żarówki wedle jej szkła, lecz wedle światła, które ma dać. Sztuczne światło kosztuje: najprzód koszt żarówki, potem koszt prądu elektrycznego. Weźmy dla przykładu żarówkę 60 watową i zróbmy rachunek:

Koszt żarówki 1.000 godz.	90 zł
Zużycie prądu w 1.000 godzinach po 60 W = 60 kWh — przy taryfie 8 zł za kWh wynosiło	480 zł
Koszt całkowity oświetlenia za 1.000 godzin	570 zł

To jasne. Gdyby taka żarówka była wieczna, koszt ogólny oświetlenia byłby przecież wtedy mniejszy.

Niestety nie, przeciwnie — większy!

To wcale nie jasne!

Żarówka taka dała by tylko ułamkową część światła żarówki 1000 godz. Tak bowiem chce natura i tego faktu nie zmieni nawet najmądrzejszy patent.

Chcąc oszczędzać drucik żarowy, który jest bezpośrednim wytwórcą światła elektrycznego, trzeba mu dać większą grubość. Szybkość ruchu elektronów w drucíku zmniejszy się wtedy; zmniejszy się ale wtedy bardzo znacznie siła świetlna żarówki. Była by to raczej grzałka niż żarówka światłodajna. No to wtedy zadowólmy się żarówką, która by się paliła 2000 godzin!

Drucik żarowy wypadł by wtedy tylko nieco grubszy i dłuższy, a koszt bardzo nieznacznie większy od żarówki 1000 godz. Przy równym zużyciu prądu siła świetlna była by o 10 procent mniejsza. Dla wyrównania tego braku trzebaby ją zbudować na 66 W. Pozostałaby jeszcze rada w postaci czerwieńszego światła.

Zróbmy znów rachunek:

Koszt żarówki 2.000 godzin	90 zł
Zużycie prądu w 2.000 godz. po 66 W = 132 kWh — przy taryfie 8 zł za kWh wynosiło	1.056 zł
Koszt całkowity oświetlenia za 2.000 godz.	1.146 zł
Za 1.000 godz. zatem	573 zł

A więc — koszt nie jest mniejszy, lecz o 3 zł większy.

Przy wyższej taryfie elektrycznej różnica będzie jeszcze większa. Żarówka z krótszym żywotem jest zatem ekonomiczniejsza.

Zastanówmy się jeszcze nad żarówką 500 godz. Elektrony pędzą w jej druciku żarowym z powiększoną szybkością. Siła świetlna jest o 12% większa. Zużycie prądu może wtedy wynosić nie 60 W, lecz 53 W.

Rachunek przedstawia się wtedy nast.:

Koszt żarówki 500 godz.	90 zł
Zużycie prądu w 500 godz. po 53 W = 27,5 kWh — przy taryfie 8 zł za kWh wynosiło	212 zł
Koszt całkowity oświetlenia za 500 godz.	302 zł
Za 1.000 godz. zatem	604 zł

Porównując wyniki naszych obliczeń dochodzimy do wniosku, iż ekonomiczniejsza jest żarówka, która palić się może 1.000 godzin.

E. S.

Praca Cechu Krawiecko - Kuśnierskiego

W wyniku przeprowadzonej konferencji w sprawie wykonania prac krawieckich po cenach zniżonych dla pracowników niżej uposażonych odbytej w dniu 27 lutego br. pomiędzy Wydziałem Przemysłowym Urzędu Woj. Pom., a Cechem Krawieckim, postanowiono:

1. Cech krawiecki (krawiectwo męskie) wykona wszelkie prace w zakres krawiectwa wchodzące w wysokości 40 proc. obowiązującego cennika (w trzech kategoriach).

2. Cech krawiecki (krawiectwo damskie) wykona prace w wysokości **50 proc.** obowiązującego cennika, również w trzech kategoriach.

3. Asygnaty na wykonanie prac cech przyjmować będzie

a) **dla krawiectwa męskiego** w miesiącach: marzec 1947 w ilości sztuk 150, kwiecień przerwa, maj przerwa, czerwiec w ilości sztuk 150, lipiec 150, sierpień 150, wrzesień 150 październik 150, listopad przerwa, grudzień przerwa,

b) **dla krawiectwa damskiego** w miesiącach: marzec 1947 r. w ilości sztuk 50, kwiecień 50, maj przerwa, czerwiec przerwa, lipiec w ilości sztuk 50, sierpień przerwa, wrzesień w ilości sztuk 50, październik 50, listopad 50, grudzień przerwa.

Z powyższej umowy wynika, iż Cech Krawiecki w Bydgoszczy daje możność światu pracy ubrać się po cenach zniżonych.

Z walnego zebrania Pom. Instytutu Oświaty Zawodowej

W sali Resursy Kupieckiej w Bydgoszczy odbyło się w niedzielę, dnia 20 bm., walne roczne zebranie Pomorskiego Instytutu Oświaty Zawodowej, przy udziale prezesa Izby Rzemieślniczej Kuczmy, przedstawicieli Inspektorów Szkolnych z Bydgoszczy i Tucholi, przedstawicieli prasy oraz delegatów i członków Instytutu.

Zebranie zagaił prezes Instytutu Piotr Godek, witając przybyłych delegatów, członków, przedstawicieli władz i gości.

W bardzo jaskrawym i przejrzystym świetle przestawił stan obecny Instytutu dyr. Deptuła. Stwierdził on, że rzemiosło znajduje sie w fazie częściowego upadku. Złożyło się na to wiele czynników, a przede wszystkim długi okres okupacji. Młodzież częściowo została wojna zdemoralizowana oraz bardzo podupadła na zdrowiu. Niejednokrotnie w warsztacie pracy kształcąca sie w swoim zawodzie młodzież, nie ma również dobrego przykładu ze strony mistrza.

W tych wszystkich sprawach musi przyjść z pomocą Instytut Oświaty Zawodowej.

Państwo wspiera pracę Instytutu drogą subwencji. Doceniając te konkretna pomoc, Instytut dołoży wszelkich starań, aby wykonać to zadanie, jakie przypada na organizacje z tytułu postanowień statutowych i obowiązków wobec rzemiosla, jednego z najważniejszych czynników decydujacych o szybkiej odbudowie kraju.

We wszystkich pracach Instytut liczy na czynne poparcie wszystkich oświeconych i uspołecznionych rzemieślników. W tym celu wzmoże propagandę za wstepowaniem w szeregi członków Instytutu.

W większych ośrodkach Pomorza zostana uruchomione oddziały reprezentacyjne, zaspokajające potrzeby kulturalne i oświatowe na terenie powiatu i organizujące z ramienia Instytutu wszelkie prace na tym odcinku. Wśród tych prac są najważniejsze: propaganda wśród młodzieży, zachęcająca do kształcenia się w określonym zawodzie, organizacja kursów dla czeladników i mistrzów, oraz kursów doskonalenia zawodowego, administrowanie kursów, nawiązywanie współpracy z rzemieślnikami i całym miejscowym społeczeństwem w zakresie szkolenia i wychowania młodzieży rzemieślniczej.

W akcji doszkalania zawodowego bezrobotnych Instytut weźmie czynny udział wychodząc z założenia, że każdy obywatel, który nie jest przygotowany do pełnienia określonych funkcyj — jest członkiem wykolejonym i balastem dla gospodarstwa społecznego. W szkoleniu tym, prowadzonym w zakresie zgodnym ze zdrowym rozsadkiem, będzie miał na celu takie przygotowanie robotnika, które umożliwi mu prace zarobkową bez łamania przepisów ustawodawstwa rzemieślniczego. W tym celu, tam gdzie bedzie potrzeba i możliwość, Instytut dopomoże do zorganizowania wytwórczych Spółdzielń Pracy dla obsolwentów kursów przez siebie prowadzonych.

Dalsze sprawozdania złożyli pp. Szulc i inż. Parzyński.

Plany, które przestawił dyr. Deptuła podamy osobno w następnym numerze naszego pisma.

W dyskusji nad referatami zabierali głos prezes Izby Rzemieślniczej Kuczma, st. cechu Malarzy i Lakierników Witkowski, prezes Godek, kierownik Szkoły Zawodowej, sekretarz Szulc i inni.

Na zakończenie prezes Godek przypomina, iż 500.000 dzieci po pomordowanych znajduja sie bez opieki i należy o nich pamietać i przyjąć ich jako pierwszych do nauki w rzemiośle. Dziekując wszystkim za udział i rzeczowa dyskusję zamknął zebranie o godz. 14,15.

Ogólne zebranie rzemiosła w Chojnicach

W dniu 17 kwietnia br., w sali Hotelu Urban w Chojnicach, zebrało się tamtejsze rzemiosło oraz liczni goście w osobach: wiceprezesa Zwiazku Izb Rzemieślniczych Fiołki, prezesa Izby Rzemieślniczej Kuczmy, dyr. Izby Werno, dyr. Pom. Instytutu Oświaty Zawodowej Deptuły, burmistrza m. Chojnic Majewskiego, przestawicieli: Urzędu Przemysłowego, Urzedu Skarbowego i „Rzemieślnika Pomorskiego“.

Zebranie zagaił prezes Ptaszyński, witając przybyłych członków i gości.

Na wstepie wiceprezes Fiołka, podał do wiadomości zmiany jakie nastąpiły w Izbie Rzemieślniczej w Bydgoszczy, przestawiając przy tej okazji nowomianowanych: prezesa Izby Kuczmę i dyr. Izby Werno, którzy w krótkich słowach zapewnili tamtejsze rzemiosło, iż ich dażeniem bedzie pracować dla dobra całego rzemiosła pomorskiego i państwa Polskiego.

W długim referacie wygłoszonym przez dyr. Werno dowiadujemy się, o poważnych stratach rzemiosła w Polsce przez okupanta i działania wojenne. Rzemiosło nie tylko straciło dużo warsztatów pracy, lecz poniosło poważne straty w bardzo wartościowych fachowcach (w obozach koncentracyjnych). Wspominając dalej o projektach nowego statutu cechowego (ramowego). Przymusowym należeniem do cechu. Stowarzyszeniem Okregowego Zwiazku Cechu w Chojnicach, który bedzie obejmował miasta i powiaty: Chojnice, Tuchole i Sępólno. Stworzeniu przez poszczególne cechy spółdzielnie pomocnicze i o nowych stawkach płacy o uczniach. Zaleca by uczni do rzemiosła brano tylko z ukończena 7-klasową szkołą powszechna.

Drugi z kolei referat wygłosił dyr. Pom. Instytutu Oświaty Zawodowej Deptuła. Mówił on o celowości Instytutu Zawodowego, oświacie zawodowej i ogólnokształcącej. Instytut organizuje kursy dokształcajace dla uczni, pomocników i mistrzów, wydaje podręczniki zawodowe, organizuje poradnie psychotechniczne w Toruniu i Bydgoszczy w dalszych miejscowościach sa w projekcie. Przez dokształcanie zawodowe Instytut stara sie o podniesienie poziomu rzemiosła w odrodzonej Polsce.

W dyskusji nad referatami omawiano sprawy wyplenienia partactwa w różnych zawodach, które ujemnie oddziaływa na egzystencję warsztatów rzemieślniczych.

Na przewodniczącego zebrania powołano prezesa Izby Rzemieślniczej Kuczmę, do pióra Grabowskiego z Chojnic.

Ze sprawozdań zarzadu dowiadujemy się, iż rzemiosło chojnickie wykazało bardzo żywotna działalność. W głównej mierze przyczynia się do odbudowy w 45% zniszczonego miasta. Współpracuje z instytucjami i władzamy miejscowymi nad podniesieniem gospodarczym i społecznym miasta oraz dąży by w najkrótszym czasie zatrzeć ślady okupantów i minionej wojny. Brano udział w komitecie pożyczki dla odbudowy kraju daninie narodowej oraz w świętach narodowych i kościelnych. Organizowało kursy dla czeladników i mistrzów z ramienia Pow. Instytutu Oświaty Zawodowej. W dniu 19 marca br. ufundowało ołtarz św. Józefa w zburzonym kościele, wykonany artystycznie przez tamtejsze rzemiosło, po poświeceniu ołtarza w dniu patrona rzemiosla urządzono akademię.

Wniosek o udzielenie absolutorium został przyjęty jednogłośnie.

Wybory nowych władz okazaly się niekoniecznymi, oklaski na sali były jedynym wyrazicielem do pozostawienia na tym samym stanowisku dotychczasowego zarządu.

Składke miesięczna, która była bardzo niską, podwyższono do 80 zł.

W wolnych głosach poruszono szereg spraw bieżacych m. in. sprawy podatkowe, podwyższenia kalkulacji oraz o utworzeniu w mniejszych ośrodkach Towarzystw Rzemieślniczych.

Obszerne wyjaśnienia udzielali dyr. Werno, przestawiciel Urzędu Skarbowego i prezes Ptaszyński.

Na zakończenie burmistrz miasta ob. Majewski w krótkich i gorących słowach apelował do rzemiosła by nadal pozostali ofiarni w pracy nad odbudowa zniszczonego miasta, kończac słowami: „Tylko zgodą i współpraca możemy osiagnąć wspólny nasz interes krajowy a przyczynimy się tym samym do szybkiej odbudowy naszej ukochanej ojczyzny“.

Fabryka rowerów „Tornedo“

w dniu urodzin Feliksa Tomaszewskiego

Jak podaliśmy w ostatnim numerze naszego pisma w dniu 19 bm. obchodził znany obywatel mistrz ślusarski Feliks Tomaszewski 70-letnie urodziny.

Fabryka „Tornedo“ na jego cześć urządziła akademię połączoną z obchodem Tygodnia Ziem Odzyskanych.

Akademię otworzył dyr. Piekarski witając pracowników, jubilata, dyr. Sokołowskiego, przedstawicieli Związku Zachodniego i prasy.

Uroczystość została przeplatana wykonaniem artystycznym na fortepianie, skrzypcach i deklamacji oraz referatem mec. Witińskiego. Referat przedstawił znaczenie granic Polski nad Odrą i Nysą, jakoteż znaczenie tych ziem w życiu gospodarczym kraju. Ziemie te pozostaną na wieczne czasy włączone do granic naszego państwa, takie jest życzenie obywateli polskich i żadna siła nie zdoła nam ich odebrać.

Zaznaczyć wypada, iż Jubilat jest prezesem koła fabrycznego Zw. Zachodniego, cieszy się wielkim zaufaniem dyrekcji i pracowników. Jego największą cechą jest sumienność pracy i punktualność. Wręczenie dyplomów i upominków dały mu pewien ekwiwalent za jego zasługi. Osobne życzenia w krótkich przemówieniach złożyli: dyr. Zjednoczenia Motoryzacji Sokołowski, przedstawiciel O.K.Z.Z., wiceprezes Fiołka z ramienia Izb Rzemieślniczych i Zw. Zachodniego, oraz dyr. bratnich fabryk jak Millner itp.

Na zakończenie odśpiewano „Rotę“.

Działalność rzemiosła

Zebranie Cechu Stolarzy w Bydgoszczy

Dnia 12 kwietnia br. odbyło się w Resursie Kupieckiej kwartalne zebranie Cechu Stolarzy w Bydgoszczy i to w obecności 70 członków, oraz w-dyr. Izby obywatela J. Werno i naczelnego redaktora Rzemieślnika Pomorskiego ob. Kołodziejczyka. Zebranie zagaił starszy Cechu ob. Jan Orłowski. Zebranie poprzedziło dokonanie wpisu 10 uczniów, do których starszy cechu wygłosił okolicznościową odprawę. Z kolei starszy Cechu zakomunikował, iż w poczet członków przyjęci zostali koledzy: Fojut Aleksander, Andenkowski Witold, Myszkowski Bernard, Madurajski Jan i Bzyl Jan, których starszy cechu w serdecznych słowach powitał i zobowiązał ich przez podanie ręki do wykonywania obowiązków statutowych.

Nastąpiło dokooptowanie do Zarządu kolegi Rejentowicza Franciszka.

Starszy Cechu zaproponował wybór komisji imprezowej, której zadaniem byłoby zorganizowanie wycieczek z rodzinami członków w porze letniej. Do komitetu imprezowego weszli w głosowaniu przez aklamację koledzy Reinke, Biniak, Kątny Jan, Orłowski Ludwik, Gackowski i Szczepański Edmund. Podniosłym momentem było, gdy st. cechu w imieniu prezydenta miasta i komitetu złożył członkom podziękowanie za bezinteresowną pomoc, okazaną w akcji wyposażenia szkół bydgoskich, w której brali udział prawie że wszyscy członkowie, posiadający własne warsztaty.

W dowód uznania wręczone zostały poszczególnym członkom dyplomy.

Bardzo ożywioną dyskusję wywołała sprawa płac dla czeladników i pomocników. Starszy Cechu zakomunikował, iż odbyła się konferencja Zarządu i przedstawicieli Związku Zawodowego w celu zawarcia umowy zbiorowej.

Cech proponował płace w wysokości 19—32 zł na godzinę, a w wypadku nieotrzymania kart zaopatrzenia w wysokości 28—47 zł na godzinę. Związki Zawodowe natomiast żądają zasadniczej płacy 29—32 zł plus dodatek wyrównawczy za karty zaopatrzenia po zł 20 na godzinę dla samotnego, 25 zł dla żonatych i 30 zł dla żonatych z dwojgiem dzieci.

Dalej, aby zagwarantowany był urlop 8-dniowy dla osób z praktyką do 3 lat, a 15 dni dla osób z praktyką powyżej 3 lat.

Nadgodziny opłacane muszą być w wysokości 50 proc. za pierwsze 2 godziny, a za dalsze 100 proc.

Wreszcie wymaga się, aby nie zatrudniano pracowników kolejowych poza ich godzinami służbowymi, co w zasadzie jest niedopuszczalne.

Zapadła uchwała, że udziela się zarządowi upoważnienia do zawarcia umowy zbiorowej w ramach 50,— zł w dolnej granicy, a w wyższej wedle posiadanej kwalifikacji.

Dostarczenie surowca i materiału jest jedna z największych bolączek rzemiosła stolarskiego, mianowicie nieotrzymuje się tak koniecznie potrzebnego dla stolarzy kleju i sklejek.

Żalono się na nieracjonalne obsłużenie warsztatów członkowskich tymi towarami. Jeżeli są przydziały, to otrzymują je firmy handlowe, a najmniej z tego przypada dla członków.

Postanowiono, aby Zarząd energicznie wystąpił przeciw tak niesprawiedliwemu podziałowi towarów do odpowiednich władz. Zakomunikowano też zebranym, iż cena za dykty podniosła się o 50 proc., zaś drzewa o 70 proc. Starszy Cechu zakomunikował możliwość eksportowania wyrobów drzewnych, a mianowicie zabawek, mebli kuchennych, wyrobów drzewno-tokarskich i innych.

W końcu zawiadomił w-dyr. Werno zebranym aktualności, mianowicie, że zaprojektowane są nowe statuty pod puntem widzenia przymusowej przynależności do Cechu, o tworzeniu pomocniczych spółdzielni przy cechach, pozyskanie dla obsługi rzemiosła instytucji kredytowej, którą ma być Bank Zw. Spółek Zarobkowych oraz o nowej taryfie dla uczniów.

Uczestnik JW.

Z życia Cechu Ślusarzy Samochodowych

W dniu 19 kwietnia br., w sali B.T.W. odbyło się zebranie Cechu Slusarzy-Samochodowych przy udziale członków oraz gości w osobach przedstawicieli: Urzędu Przemysłowego Stablewskiego, O.K.Z.Z. Klawińskiego i „Rzemieślnika Pomorskiego", Spiewakowskiego.

St. Cechu Lewandowski stwierdza, iż w myśl projektu podziału w Województwie cechów na Okręgowe Związki Cechów, Cech Slusarzy-Samochodowych uznany będzie jako jedyny na całe Pomorze, to też nie zachodzi konieczność utworzenia Woj. Cechu Branżowego.

Do kursu szoferskiego dla uczni wpłynęło za mało zgłoszeń po wpłynięciu dalszych zgłoszeń będzie powyższy kurs zrealizowany. W odbywającym się kursie dokształcającym dla kandydatów na czeladników, bierze udział 97 uczni, poziom wiedzy ich okazał się bardzo niski, brak im przede wszystkim podstawowych wiadomości jak np. „tabliczka mnożenia" itd. które to w zawodzie ślusarskim i ślusarsko-samochodowym są koniecznymi. Już po kilku lekcjach dało się zauważyć pewną poprawę w zachowaniu jak i nauce. Okazuje się, iż urządzenie takich kursów jest bezwzględnie koniecznym. Dalej przypomina, iż każdy mistrz, którego uczeń składa egzamin obowiązany jest do wykonania sztuki czeladniczej, dostarczyć wszelkie potrzebne narzedzia, bez różnicy czy pracuje w warsztatach prywatnych czy państwowych. Zapytuje się zebranych co uczynić z tymi uczniami, którzy praktykowali w zawodzie $2^1/_2$ roku a teraz z powodu likwidacji warsztatu okazuje się że nie posiadają wcale umowy. Pomimo to zostali wykorzystani przez cały ten czas otrzymując stawkę płacy jako uczniowie, a nie robotnicy.

Na liczne zapytania czy mają płacić członkowie pojedynczo do Pow. Zw. Cechów, odpowiada: składkę członek opłaca tylko w cechu, zaś cech odprowadza do biur Powiatowych w tym powiecie, gdzie należy dany członek. Każdy członek cechu po okazaniu legitymacji i odpowiednim wnioskiem może uzyskać kredyt w Banku Związku Spółek Zarobkowych. Podręcznik, który opracowują członkowie jest na wykończeniu i w najkrótszym czasie oddany będzie do druku.

Z ostatnich przydziałów surowca pozostało do rozprowadzenia 2000 kg żelaza i blachy oraz 100 kg karbitu.

Bolączką w zawodzie samochodowym jest zakup towarów z wolnego rynku i zakupuje się niejednokrotnie bez oryginalnych rachunków, by wykonać powierzone prace. W tej to sprawie proponowano zaprosić na następne zebranie przedstawiciela Urzędu Skarbowego celem poinformowania wszystkich członków jak należy w tych wypadkach czynić. Cennik reperacji samochodów okazał się przy ogólnej zwyżce cen już nie realny, więc zwrócono się do przedstawiciela OKZZ, że należy zrewidować powyższy cennik i odpowiednio podwyższyć.

St. cechu Lewandowski z różnych podanych powodów złożył swój mandat na ręce zarządu, zalecając zwołania nadzwyczajnego zebrania, celem wyboru nowego starszego cechu. Zebrani jednakowoż nie przyjęli tej rezygnacji, znając wybitną pracę dla dobra cechu, którą ofiarnie wkładał tak szanowany i lubiany przez nich starszy cechu.

Zaraz po zebraniu zwołano zebranie informacyjne sekcji wulkanizatorów, którzy na zalecenie Izby Rzemieślniczej mają stworzyć własny cech. Zebranie konstytucyjne odbędzie się 26 kwietnia b. r.

Cech Rzeźników i Wędliniarzy w Bydgoszczy w trosce o wyszkolenie młodzieży.

Cech na swym ostatnim zebraniu zarządowym, któremu przewodn. p. Bociek Albin, uchwalił między innymi wyasygnować kwotę 20 tys. zł na cele szkoleniowe młodzieży, uczącej się zawodu rzeźnicko-wędliniarskiego. Stwierdzono, że młodzież ta rekrutuje się w 90% z rodzin robotniczych, niezamożnych — przeto postanowiono wziąć troskę należytego wychowania i wyszkolenia zawodowego, społeczno-obywatelskiego i spółdzielczego w części na barki Cechu. Z tego powodu postanowiono przekazać 10 tys. zł kierownikowi średniej szkoły zawodowej nr 6 p. M. Balcerowiczowi na zakup niezbędnych pomocy naukowych i książek do biblioteki uczniowskiej i 10 tys. zł na częściowe urządzenie świetlicy dla uczniów i czeladzi.

Pomorski Instytut Oświaty Zawodowej — Naukowy Instytut Rzemieślniczy

prowadzi w miesiacu kwietniu w Toruniu następujące kursy zawodowe:

1. **Czeladniczy**, dla uczniów rzemieślniczych kończących praktykę, (początek zajęć 22 kwietnia).
2. **Koszykarski**, dla wszystkich, początek 15 kwietnia.
3. **Tkacki**, dla wszystkich, początek 14 kwietnia.
4. **Cholewkarski z ortopedią**, dla czeladników i mistrzów, początek zajęć 28 kwietnia.
5. **Kroju męskiego cywilnego i wojskowego**, początek 28 kwietnia.
6. **Instalacyj wodociągowo-kanalizacyjnych**, dla czeladników i mistrzów, początek 23 kwietnia.

Opłaty na kursach od 700 do 2.500 zł. Członkowie Instytutu korzystają z 30% zniżki.

Rozgraniczenie roli
Ministerstwa Przemysłu i Ministerstwa Aprowizacji

W chwili powrotu legalnej władzy państwowej do Polski, posiadaliśmy dwa ministerstwa kierujące gospodarką narodową: Aprowizacji i Handlu oraz Przemysłu.

Ministerstwo Przemysłu miało zająć się produkcją.

Ministerstwo Aprowizacji i Handlu — tym co się nazywa „rozprowadzeniem" produkcji między rzesze konsumentów.

Między innymi przyczynami, dlaczego nie nadużywano wówczas określenia „handel", był fakt, iż właściwie — nie mieliśmy czym handlować. Kraj zbiedzony przez okupację, szczególniej zaś wygłodzone rzesze należące do świata pracy, wymagały, aby je państwo zaopatrzyło nie w drodze handlu, ale na mocy przydziałów po cenach unormowanych.

Rzecz jasna, iż tego rodzaju stan rzeczy nie mógł trwać w nieskończoność. W miarę porządkowania stosunków gospodarczych w kraju i w miarę nawiązywania kontaktów gospodarczych między Polską a krajami zagranicznymi, nabierała właściwego wyrazu sprawa resortu, jeśli go w ten sposób nazwać wolno — handlowego. Handel, nieistotny w pierwszym okresie odrodzenia posiadać będzie coraz większe znaczenie w miarę wzrostu produkcji krajowej i naszych możliwości eksportowych.

Polska nie prowadzi gospodarki kapitalistycznej. Nie prowadzimy jej także ściśle pod znakiem gospodarki socjalistycznej, jak to się dzieje w Rosji Radzieckiej. Nasz model gospodarczy — wedle słów ob. Hilarego Minca — jest modelem polskim. To w pierwszej kolejności wymaga uwzględnienia czynnika handlowego, jako elementu składowego w gospodarstwie narodowym, uprawianym na terenie i wewnętrznym i zagranicznym.

To też w związku z zapowiedzianą i uchwaloną przez Rząd reformą dotychczasowych ministerstw: Żeglugi i Handlu Zagranicznego oraz Ministerstwa Aprowizacji i Handlu (czytaj krajowego), słusznym jest, że dziedzinę pracy handlowej wydzielono spod egidy wymienionych resortów, przyłączając je do Ministerstwa Przemysłu. Zdrowy stosunek produkcji do zbytu wymaga, aby — producent miał jaknajwiększy wpływ na sprzedaż lub zamianę własnej wytwórczości.

Ministerstwo Przemysłu przejmuje tedy wszystkie warsztaty wytwórcze, które są bezpośrednio związane z zaopatrzeniem szerokich rzesz w kraju, więc cały przemysł spożywczy, należący dotychczas do Ministerstwa Aprowizacji. Zarazem Min. Przemysłu przejmuje także wszelkie uprawnienia Ministerstwa Żeglugi, dotyczące handlu zagranicznego.

W tym wypadku jest tym słuszniejsze, iż — 1) łączy w tym sprawniejszą całość dwa uzupełniające się odłamy handlu, — 2) eliminuje z życia gospodarczego logiczną niedorzeczność w postaci dwu resortów handlowych w jednym organizmie państwowym.

Zwolennicy oszczędności w całokształcie życia gospodarczego w Polsce również powitają tę inowację z zadowoleniem, jako wypełnienie jednego z zasadniczych ich postulatów.

Od Redakcji i Administracji

Uprasza się Szanownych Czytelników o uiszczenie przedpłaty za miesiąc maj 1947 r. w kwocie 50,— zł przez przekazywanie pocztą (konto czekowe P. K. O. Bydgoszcz VI-340), lub wpłacanie bezpośrednio w biurze administracji.

Bydgoszcz, ul. Jagiellońska Nr 10, III piętro

„Rzemieślnik Pomorski" — redaguje kolegium. Wydawcy: Związek Cechów w Bydgoszczy, ul. Jagiellońska 10. Redakcja i Administracja: Bydgoszcz ul. Jagiellońska 10, tel. 32-08. Administracja przyjmuje interesantów codziennie od godz. 10 do 13-tej.
Redakcja czynna codziennie (oprócz soboty) od godz. 10 do 12-tej. Konto czekowe PKO Bydgoszcz VI-340.

Drukarnia Polska Spółdz. Wyd. „Zryw" z o. u., Bydgoszcz 2001 — E-35057